

Shield-Bright 308L

Shield-Bright 308L是一种非常适合含18~20%Cr-8~12%Ni不锈钢全位置焊接的金红石药芯焊丝。除304L和308L系列外，其也适合焊接稳定化的321和347型不锈钢。Shield-Bright 308L在传统非脉冲电源上使用Ar/15~25%CO₂或纯CO₂保护气体焊接时，具有优良的可焊性能。快速凝固的熔渣可在全位置焊接中支撑焊缝金属，从而获得手工焊条或实芯焊丝无法达到的熔敷率(PF和3F位置最大4公斤/小时)。该焊丝具有“焊工友好型”特点，始终可在广受欢迎的射流电弧过渡模式下使用。熔渣可自动浮起或可轻松脱离，让焊缝清洁平坦并熔深良好，板料边缘具有极为平滑的熔湿效果。与实芯焊丝不同的是不会形成硅岛，因此节省了焊缝清理时间。该药芯焊丝可获得具有很高X射线质量的焊缝。单面焊根部焊道可在陶瓷衬垫上以极高的生产率在完成。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.22 : E308LT1-1 SFA/AWS A5.22 : E308LT1-4 JIS Z 3323 : YF 308LC KS D 3612 : YF 308LC EN ISO 17633-A : T 19 9 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 19 9 L P M21 2
批准	ABS : E308LT1-4 ABS : E308LT1-1 BV : 308L (C1) BV : SA 308L (M21) CCS : 308L (C1) CE : EN 13479 ClassNK : KW308LG(C) CWB : E308LT1-1 (M21) CWB : E308LT1-4 (C1) DNV : VL 308L (M21) KR : RW308LG (C) (C1) LR : 304L RS : A-5 (x3CrNi 19 11) UKCA : EN 13479 VdTV : 04832 (M20,M21)

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+
合金类型	C Cr Ni
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
M21 Shielding Gas			
焊态	410 MPa	580 MPa	44 %
C1 Shielding gas			
焊态	372 MPa	568 MPa	61 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
M21 Shielding Gas		
焊态	-196 ° C	28 J
焊态	-29 ° C	50 J
C1 Shielding gas		
焊态	-29 ° C	60 J
焊态	-196 ° C	30 J

全焊缝金属						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						

Shield-Bright 308L

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.030	1.20	0.90	0.007	0.025	10.1	19.3
C1 shielding gas						
0.025	1.10	0.70	0.007	0.025	10.0	19.1

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h